



# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

(III) 620582

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 04.01.76 (21) 2308455/22-03

(61) М. Кл.<sup>2</sup>

с присоединением заявки № -

Б 21 В 29/00

(23) Приоритет -

(43) Опубликовано 25.08.78. Бюллетень № 31

(68) УДК 622.248.4

(068.8)

(46) Дата оглашения описания 11.01.78

(72) Авторы  
изобретения

В. В. Еременко, С. В. Виноградов, Ф. Ф. Конрад, С. Ф. Петров,  
В. Н. Савченко и В. А. Гаев

(71) Заявитель

Всесоюзный научно-исследовательский институт по креплению  
снарядов и буровым растворам

## (54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ УСТАНОВКИ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ПЛАСТИРЯ ВНУТРИ ТРУБЫ

Изобретение относится к устройствам, применяемым в нефтяной и газовой промышленности при ремонте колонны труб в буровых и эксплуатационных скважинах.

Изобретение устройство для установки металлического пластира внутри трубы, содержащее упорные фланцы на корпусе, переходник или якорь, вестник и расширяющийся многосекционный конус,组成的 конусов, выполненных в виде гидроцикла, винтовой пары или тяги [1].

Недостаток: указанного устройства заключается в том, что при его работе возникают значительные осевые нагрузки.

Наиболее близким ремонтом из известных является устройство для установки металлического пластира внутри трубы, содержащее ходовой винт с гайкой, электропривод, якорь, заготовку пластира, распорную втулку, на которой установлены расширительный конус, цанговая головка и обойма [3].

Недостатком этого является то, что цанговая головка освобождается от фиксирующей обоймы по вхождении в гофрированный патрубок. При последующем вхождении уже расширившейся цанговой головки в гофрированный патрубок ино-

гократично увеличиваются сопротивления ее перемещению и осевые нагрузки на устройство в целом.

Цель изобретения - снижение осевых нагрузок на устройство при его работе.

Это достигается тем, что устройство склонено к действию с обоймой хвостовиком с буртом и концентрически размещенной в хвостовике и скользящей с ходовым винтом втулкой в охватывающем буртом.

На чертеже изображенное устройство для установки металлического пластира внутри трубы, проекционный разрез.

Устройство имеет хвостовик 1, якорь 2, винт 3, заготовку пластира, расширительный конус 4, цанговую головку 5, обойму 6, ходовой обоймы 7 с упором 8, втулку 9 с буртами 10 и 11, гайку 12/ходовой винт 13, распорную втулку 14 и электропривод 15.

Устройство работает следующим образом. Заготовку пластира в виде продольного гофрированного патрубка закрепляет между упором 3 и конусом 4. В таком положении устройство опускают на кабель в скважину, в материал установки пластира. Затем включают элек-

тростиков 15 в закрепляются на ремонтируемой трубе. Ходовой винт 13 направляет вращаться, а гайка 12, перемещаясь вверх по винту, толкает перед собой через распорную втулку 14 распоркинг конус 4 в пылесос 5 головку 3. При этом конус, с головкой входит в гофрированный патрубок; предварительно расстягивая его, а хвостовик 7 обоймы 6 перемещается относительно втулки 9 до упора смы в другой буртом 8 и 11. После этого обойма 6, оставаясь винтом, а пылесос головка, прошедшая движется, освобождается от обоймы, второго расстягивается, расправляя гофрированный патрубок и прижимает его к ремонтируемой трубе. При дальнейшем движении расстягиваемого конуса и пылесос головка обеспечивает разжимание прижатое патрубка к трубе по всей его длине. Осевая загрузка на устройство определяется при этом в основном толщиной патрубка гофрированного патрубка, поэтому остается примерно постоянной.

Устройство работает без перегрузки, имеет высокую надежность и может применяться для установки длины метал-

лических пластины в трубах малого диаметра и с ослабленной стенкой.

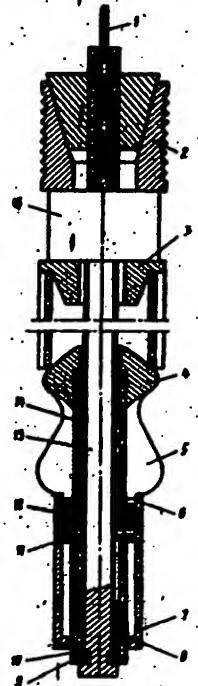
#### Формула изобретения

Устройство для установки металлического пластины внутри трубы, состоящее ходовой винт с гайкой, электропривод, к котору, крепится пластина, распорную втулку, на которой установлена распоркинг конус, пылесос головка и обойма, о т я п ч а и в с я с я в том, что, с целью снижения осевой загрузки при его работе, она способна частично соединение в обойме хвостовик с буртом и концентрическое размещение в хвостовике в сжатой с головкой винтом втулкой с отверстием буртом.

Источники информации, приведенные во введении при экспертизе:

1. Сидоров Н.А. Восстановление герметичности ободных конусов винтов к газовым скважинам. Обзор МИНИСТР, №. 2, 1972, с. 56 - 61.

2. Патент США № 3179168, кл. 166-14 1963.



Изобретение Заявка 4613/24  
тираж 734 подлинное

Фирма ПКП "Батыр",  
г.Ухород, ул.Проектная, 4

Union of Soviet Socialist Republics	<b>SPECIFICATION OF INVENTOR'S CERTIFICATE</b>	(11) 620582
[state seal]	(61) Inventor's certificate of addition —  (22) Applied Jan 04 1976 (21) 2308455/22-03 with the attachment of application No. -	[stamp] THE BRITISH LIBRARY -5 MAR 1979 SCIENCE REFERENCE LIBRARY
State Committee of the USSR Council of Ministers on Inventions and Discoveries	(23) Priority -  (43) Published Aug 25 1978. Bulletin No. 31 (45) Publication date of specification Jul 11 1978	(51) Int. Cl. <sup>2</sup> E 21 B 29/00
(72) Inventors	V. V. Eremenko, S. V. Vinogradov, F. F. Konrad, S. F. Petrov, V. N. Savchenko, and V. A. Gabets	(53) UDC 622.248.4 (088.8)
(71) Applicant	All-Union Scientific-Research Institute of Well Casing and Drilling Muds	

**(54) DEVICE FOR PLACING A METAL PATCH INSIDE A PIPE**

**1**

The invention relates to devices used in the oil and gas industry for casing repair in drilled and development wells.

A device is known for placing a metal patch inside a pipe that contains a support flange on a housing, a sub or an anchor, a rigid and a multisector expanding cone, a drive for the cones implemented in the form of a hydrocyclone, a screw pair, or a linkage [1].

A disadvantage of the aforementioned device involves the fact that significant axial loads arise during its operation.

The closest known design is a device for placing a metal patch inside a pipe that contains a feed screw with nut, an electric drive, an anchor, a patch blank, a spacer bushing with an expanding cone, a collet head, and a holder mounted thereon [2].

A disadvantage of this design is the fact that the collet head is released from the locking holder before it enters the corrugated sleeve. Upon subsequent entry of the already expanded collet head into the corrugated sleeve,

the resistance to its motion and the axial loads on the device as a whole increase many-fold.

The aim of the invention is to reduce the axial loads on the device during its operation.

This is achieved by the fact that the device is equipped with a liner that is rigidly connected with the holder and that has a shoulder, and a bushing concentrically disposed in the liner and connected with a feed screw and with a mating shoulder.

The drawing depicts the device for placing a metal patch inside a pipe, in longitudinal section.

The device has electric cable 1, anchor slips 2, support 3 for the patch blank, expanding cone 4, collet head 5, holder 6, liner 7 of the holder with thrust shoulder 8, bushing 9 with shoulders 10 and 11, nut 12, feed screw 13, spacer bushing 14, and electric drive 15.

The device operates as follows. The patch blank in the form of a longitudinally corrugated sleeve is secured between support 3 and cone 4. In that position, the device is lowered on the cable into the well, to the interval where the patch is to be set. Then electric drive 15 is turned on

and it is secured in the pipe to be repaired. Feed screw 13 begins to rotate, while nut 12 moving upward along the screw, pushes ahead of it expanding cone 4 and collet head 5 through spacer bushing 14. Then the cone with the head enters the corrugated sleeve, pre-expanding it, while liner 7 of holder 6 moves relative to bushing 9 as far as shoulder 8 will go to the other shoulder 11. After this, holder 6 stops, while the collet head, continuing to move, is released from the holder, is elastically expanded, straightens out the corrugations of the patch, and squeezes it against the pipe to be repaired. Further motion of the expanding cone and collet head ensures that the patch is uniformly squeezed against the pipe over its entire length. The axial load on the device in this case is determined mainly only by the rigidity of the corrugated sleeve and so remains approximately constant.

The device operates without overloading, has high reliability, and can be used to place long metal

patches in small-diameter pipes even with weakened walls.

Claim

A device for placing a metal patch inside a pipe, containing a feed screw with nut, an electric drive, an anchor, a patch blank, a spacer bushing with an expanding cone, collet head, and holder mounted thereon, *distinguished* by the fact that, with the aim of reducing axial loads during its operation, it is equipped with a liner that is rigidly connected with the holder and that has a shoulder, and a bushing concentrically disposed in the liner and connected with a feed screw and with a mating shoulder.

Information sources considered in the examination

1. I. A. Sidorov, Repairing Leaks in Oil and Gas Wells. Drilling Series. [in Russian], VNIIOENG, Moscow (1972), pp. 56-61.
2. US Patent No. 3179168, cl. 166-14, 1965.

[see Russian original for figure]

TsNIIPI\* Order 4613/24  
Run 734 Subscription edition  
Branch of "Patent" Printing Production Plant,  
4 ul. Procktnaya, Uzhgorod

\*Translator's Note: TsNIIPi = Central Scientific Research Institute of Patent Information and Technical and Economic Research



TRANSPerfect TRANSLATIONS

### AFFIDAVIT OF ACCURACY

I, Kim Stewart, hereby certify that the following is, to the best of my knowledge and belief, true and accurate translations performed by professional translators of the following patents from Russian to English:

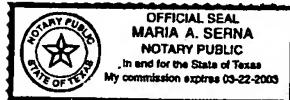
ATLANTA	RU2016345 C1
BOSTON	RU2039214 C1
BRUSSELS	RU2056201 C1
CHICAGO	RU2064357 C1
DALLAS	RU2068940 C1
DETROIT	RU2079633 C1
FRANKFURT	RU2083798 C1
HOUSTON	RU2091655 C1
LONDON	RU2095179 C1
LOS ANGELES	RU2105128 C1
MIAMI	RU2108445 C1
MINNEAPOLIS	RU21444128 C1
NEW YORK	SU1041671 A
PARIS	SU1051222 A
PHILADELPHIA	SU1086118 A
SAN DIEGO	SU1158400 A
SAN FRANCISCO	SU1212575 A
SEATTLE	SU1250637 A1
WASHINGTON, DC	SU1295799 A1
	SU1411434 A1
	SU1430498 A1
	SU1432190 A1
	SU1601330 A1
	SU001627663 A
	SU1659621 A1
	SU1663179 A2
	SU1663180 A1
	SU1677225 A1
	SU1677248 A1
	SU1686123 A1
	SU001710694 A
	SU001745873 A1
	SU001810482 A1
	SU001818459 A1
	350833
	SU607950
	SU612004
	620582
	641070
	853089
	832049
	WO 95/03476

Page 2  
TransPerfect Translations  
Affidavit Of Accuracy  
Russian to English Patent Translations

*Kim Stewart*  
Kim Stewart  
TransPerfect Translations, Inc.  
3600 One Houston Center  
1221 McKinney  
Houston, TX 77010

Sworn to before me this  
23rd day of January 2002.

*Maria A. Serna*  
Signature, Notary Public



Stamp, Notary Public

Harris County

Houston, TX